

Analyseur de Gaz Alternateur

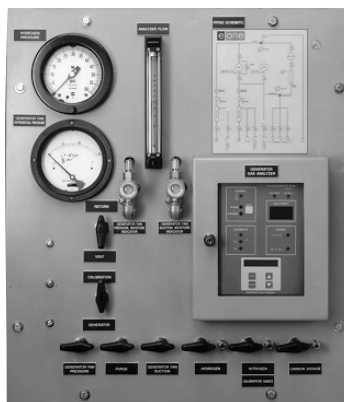
Il ne faut pas sous estimer l'importance de la surveillance de l'hydrogène utilisé pour le refroidissement d'un alternateur. Quand la pureté de l'hydrogène diminue, les pertes dans les bobinages augmentent ainsi que les coûts d'exploitation, et la centrale de production perd des revenus et sa rentabilité. La pureté du gaz a aussi un impact sur la sécurité des personnes, la surveillance étant essentielle pour contrôler les niveaux d'explosivité.

Le GGA est un capteur/analyseur triple gamme qui permet de surveiller en continu la pureté du gaz durant toutes les phases d'exploitation de l'alternateur. Le principe de mesure de E/One est un principe éprouvé pour réaliser cette surveillance — conductibilité thermique — et qui a été amélioré. Le résultat du travail de développement est un système stable d'une grande précision et robustesse qui élimine les conséquences de dérive ou le recours à de fréquents étalonnages qui existent sur d'autres systèmes à conductibilité thermique.

E/One fournit les systèmes GGA dans une large gamme de configurations qui va du capteur/analyseur autonome, en passant par la rénovation et le remplacement de systèmes existants ainsi que la fourniture d'armoire de contrôle. Celle-ci n'utilise pas seulement l'analyseur de gaz mais fournit une surveillance continue associée aux pressions différentielles qui interagissent avec le système de contrôle-commande pour garantir le plus haut niveau d'efficacité de l'alternateur.

Caractéristiques & Avantages

- Augmente la sécurité et l'efficacité de l'alternateur
- Contrôlé par microprocesseur
- Conception antidéflagrante et sécurité intrinsèque
- Configurations adaptées aux spécifications de chaque site
- Utilisable pour applications nouvelles et rénovations



Analyseur de gaz de l'alternateur avec panneau de soupapes



Analyseur de Gaz Alternateur



Panneau de contrôle hydrogène double (DHCP)

Analyseur de Gaz Alternateur

Spécifications

CARACTERISTIQUES MESURES

Principe technologique
Gamme pureté
Phase vidange et remplissage

Débit

GGA

Conductibilité Thermique
70% à 100% H2 dans Air
0 à 100% H2 dans CO2
0 à 100% Air dans CO2
100 à 700 cc/min

PGA

Conductibilité thermique
70% à 100% H2 dans Air
0 à 100% H2 dans CO2
0 à 100% Air dans CO2
100 à 700 cc/min

CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES

Tension alimentation
Fréquence
Signal Sortie

Sorties Relais
Alarme, NO et NC
Avertissement, NO et NC
Défaut, NO et NC
Normal, NO et NC

115/230 VAC
50/60 Hz
4-20 mA auto-alimenté

30V/1.0A DC, 120V/0.5A AC
125V/0.005A résistif DC

115/230 VAC
50/60 Hz
4-20 mA (BNC) auto-alimenté

30V/1.0A DC, 120V/0.5A AC
125V/0.005A résistif DC

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Encombrement
Dimensions
Coffret Electronique
Boitier Cellule Capteur
Coffret Affichage
Panneau Vanne (option)

Selon configuration

28 cm x 31 cm x 24 cm
20 cm x 25 cm x 16 cm
1.5 cm x 22 cm x 16 cm ou panneau
Monté sur demande

(l) 42 cm x (p) 25 cm x (h) 19 cm

Poids

Selon configuration

PGA 6.5 Kg

Température

0-70°C

PGA 0 à 52°C

Humidité relative

0-95%

0-95%

Classification zone

ATEX Ex II 3 G EEx d e [ib] ib
IIB + H2 T3
AEx d [ib] ib IIB + H2 T3
Class I Zone 2; CE

aucune

aucune

Pression

7 bar maximum

7 bar maximum

Connexions gaz

1/4" femelle NPT

1/4" femelle NPT